

VERJA DE CHAPA PERFORADA



CARACTERÍSTICAS Y MATERIALES

La verja de chapa perforada proporciona intimidad a la vez que permite el paso del aire. Nuestra valla de chapa perforada da mucho juego en cuanto a diseño, ya que podemos hacer perforaciones cuadradas, redondas y ovales de muchos tamaños y en ubicaciones específicas, pudiendo incluso ‘dibujar’.

Altura del vallado: Por las características y forma de montaje se puede fabricar a la altura solicitada por el cliente, no existen medidas estándar.

Montaje sencillo y rápido, sin necesidad de obra, se adapta a todos los terrenos.

Los **paneles** se fabrican todos a medida (tanto en altura como en longitud), consiguiendo que todos los tramos tengan paneles de la misma longitud.

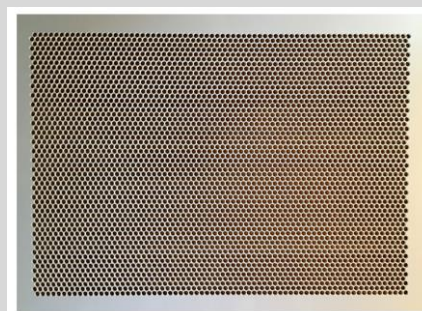
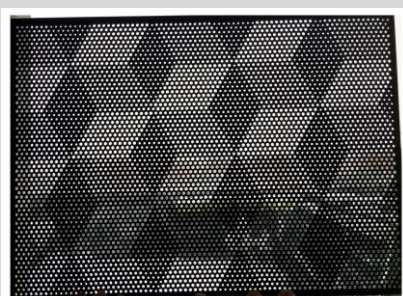
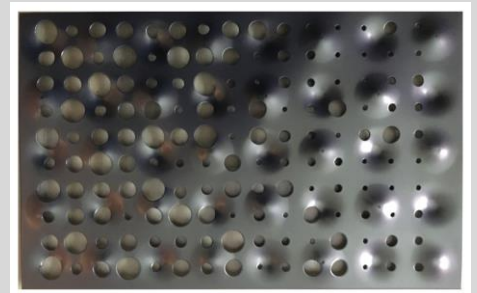
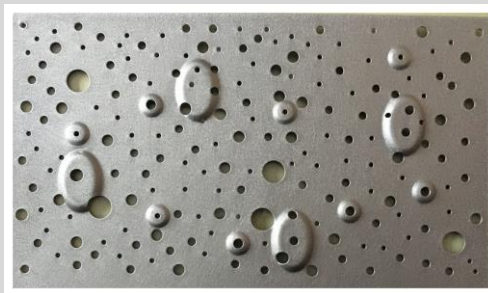
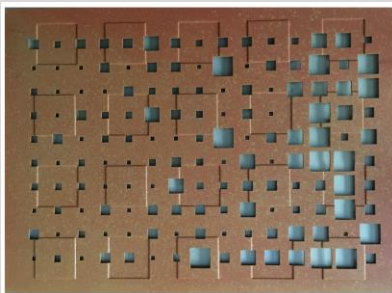
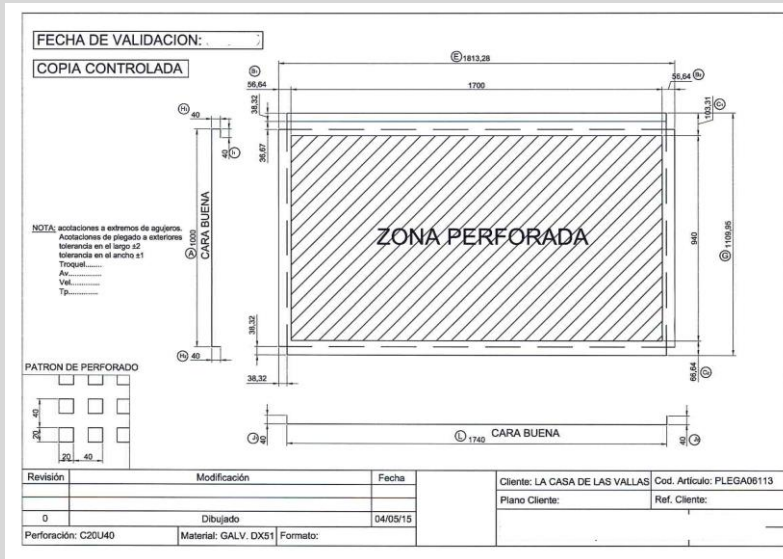
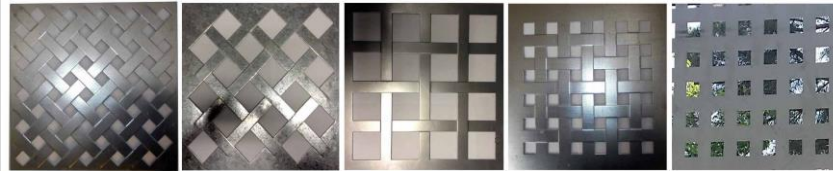
Los bastidores no llevan soldadura. Para conseguir la rigidez de los mismos, se utiliza chapa de 2mm. de espesor (no recomendamos espesores inferiores para evitar el pandeo de los bastidores).

El bastidor se pliega por los cuatro costados para dotar al panel de la rigidez necesaria, evitando soldaduras que dañan el zinc del material.

Postes de sección 60x40mm.con 35cm. para empotrar o soldados a placas de anclaje para su fijación al pavimento u hormigón. Fabricamos postes en otras medidas en función de la altura del vallado.

En la ZONA PERFORADA se dejan unas cenefas en los cuatro extremos, perforando toda la chapa o dejando la zona inferior y/o superior. En el PATRON PERFORADO podemos cambiar las medidas, los más comunes son los de perforaciones de cuadrados de 20 o 40 mm. Una vez definido se envía un plano para validar.

Podemos hacer perforaciones cuadradas, redondas y ovales de muchos tamaños y en ubicaciones específicas, pudiendo incluso 'dibujar'.



MONTAJE:

- **POSTES:** Para empotrar o soldados a placas de anclaje para su fijación al pavimento u hormigón.



- **BASTIDORES:** En función de las dimensiones del vallado hay dos sistemas de unión:
 - Atornillados: unión de los bastidores a los postes con tornillos auroroscentes cabeza punta broca
 - Tornillos pasantes: los postes y los bastidores vienen preparados con agujeros y colisos para unir con tornillos pasantes.



ACABADO:

El material base de los perfiles y chapas utilizados, es acero DX51D + Z200 - Z275 s/UNE-EN 10142.

Recubrimiento plastificado alta protección en Poliéster polvo polimerizado a 200°C, mínimo 60 micras, RAL a determinar, resiste 1000 horas de niebla salina.

PROCESO DE PINTUTA:

RECEPCIÓN: Etiquetado y destino almacén.

PRODUCCIÓN CADENA AUTOMÁTICA:

1. **CARGA:** Mediante orden de trabajo colocación de piezas en útiles apropiados para cada tipo de pieza.
2. **DESENGRASE:** Desengrase alcalino con agua a 50°C con boquillas de aspersion a 1,5 Kg de presión.
3. **LAVADO:** Anillo con boquillas con agua de red a temperatura ambiente a presión 2 Kg.
4. **LAVADO:** Anillo con boquillas con agua directa de red.
5. **FOSFATADO:** Fosfatado amorfo, a 50°C mediante boquillas de aspersion a 2 Kg.
6. **LAVADO:** Anillo con boquillas con agua de red a temperatura ambiente a presión 2 Kg.
7. **LAVADO:** Anillo con boquillas con agua directa de red.
8. **LAVADO PASIVADO ECOLÓGICO:** Anillo de boquilla con agua desmineralizada con pasivado ecológico a presión de 2 Kg.

9. LAVADO: AGUA DESMINERALIZADA a presión 1,5 Kg con 10 microsiemes.
10. SOPLADO: Soplado a la entrada del horno con aire caliente.
11. SECADO: Horno a 160°C 10 minutos.
12. PINTADO: 2 robots más pintura manual con pistolas electroestáticas de última tecnología (de 80 a 120 micras de espesor en pintura en polvo y de 40 a 60 micras en pintura líquida).
13. ENMASCARADO: Enmascarado de zonas exentas de pintura.
14. POLIMERIZACIÓN: Horno 15 minutos a temperatura según ficha técnica (200°C).
15. VERIFICACIÓN: Muestreo de un 100% de forma visual.
16. EMPAQUETAMIENTO: En contenedores, cajas u otros según exigencia del cliente, etiqueta de conformidad.
17. EXPEDICIONES: Almacén con orden de salida al Departamento de Logística.